DK 621.882.082.1 DEUTSCHE NORMEN März 1972

Metrisches ISO-Gewinde
Grundabmaße und Toleranzen für Gewinde ab 1 mm Durchmesser

DIN 13 Blatt 15

ISO-Metric Screw Threads; fundamental deviations and tolerances for threads 1 mm diameter and larger

Filetages métriques ISO; écarts fondamentals et tolérances pour filetages de 1 mm diamètre et plus grand

Mit DIN 13 Blatt 14 Ersatz für DIN 13 Blatt 32 (Vornorm)

Frühere Ausgaben: DIN 13 Blatt 32: 10.60, 10.62, 6.64, 7.65
DIN 13 Blatt 15: 1.52

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses, Berlin 30, gestattet.

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Empfehlung ISO/R 965/I-1969, siehe Erläuterungen in DIN 13 Blatt 14.

Metrisches ISO-Gewinde, Grundlagen des Toleranzsystems für Gewinde ab 1 mm Durchmesser, siehe DIN 13 Blatt 14
Toleranzen für Gewinde unter 1 mm Durchmesser siehe DIN 14 Blatt 3 (Vornorm)
Normen für Metrisches ISO-Gewinde ab 1 mm Gewindedurchmesser (Übersicht) siehe DIN 13 Blatt 1

Inhalt

	Seite
1. Geltungsbereich	2
2. Gewindeprofile und Toleranzlagen	2
2.1. Muttergewinde	2
2.2. Bolzengewinde	2
3. Grundabmaße	2
3.1. Muttergewinde	2
3.2. Bolzengewinde	3
4. Toleranzen für Muttergewinde	4
4.1. Flankendurchmesser-Toleranzen (T_{D2})	4
4.2. Kerndurchmesser-Toleranzen (T_{D1})	5
5. Toleranzen für Bolzengewinde	6
5.1. Außendurchmesser-Toleranzen (T_d)	6
5.2. Flankendurchmesser-Toleranzen (T_{d2})	6
5.3. Kerndurchmesser-Toleranzen (T_{d3}) und kleinster Krümmungsradius im Kern	8
6. Toleranzen für Gewinde M 1,7; M 2,3; M 2,6	9

Änderung März 1972:
Norm vollständig überarbeitet und an ISO/R 965/I angeglichen, siehe Erläuterungen in DIN 13 Blatt 14.

Erläuterungen siehe DIN 13 Blatt 14

Fortsetzung Seite 2 bis 9

Ausschuß Gewinde im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Diese Kopie wurde mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses (DNA)
von der Beuth-Vertrieb GmbH hergestellt, da ein Originaldruck dieser Norm zur Zeit nicht lieferbar ist.

Alleinverkauf der Normblätter durch Beuth-Vertrieb GmbH, Berlin 30 und Köln
3.72

1. Geltungsbereich

Die Grundabmaße und Toleranzen dieser Norm gelten für Gewinde ab 1 mm Durchmesser nach ISO/R 261 (siehe DIN 13 Blatt 12 Beiblatt). Sie beziehen sich auf das Grundprofil nach ISO/R 68 (siehe DIN 13 Blatt 19).

2. Gewindeprofile und Toleranzlagen

2.1. Muttergewinde

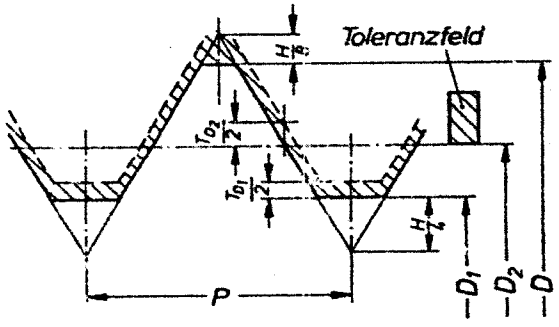

Bild 1. Muttergewinde mit Grundabmaß 0 (Toleranzlage H)

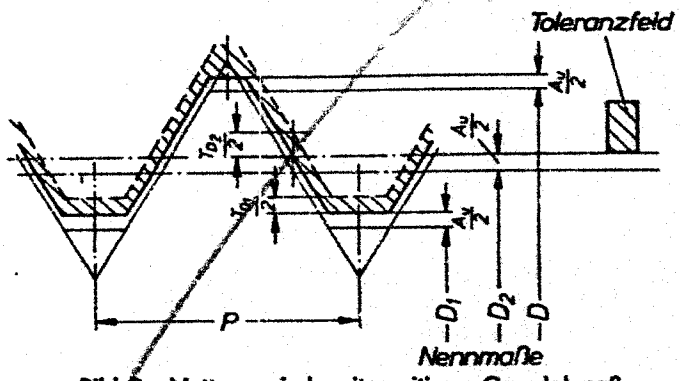

Bild 2. Muttergewinde mit positivem Grundabmaß (Toleranzlage G)

2.2. Bolzengewinde

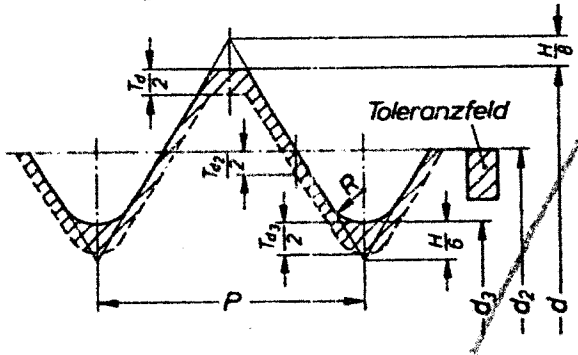

Bild 3. Bolzengewinde mit Grundabmaß 0 (Toleranzlage h)

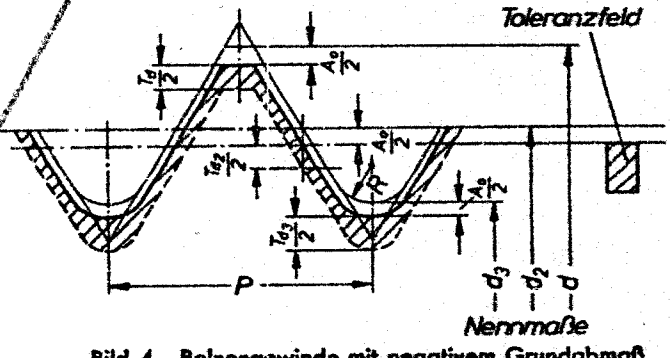

Bild 4. Bolzengewinde mit negativem Grundabmaß (Toleranzlage a, b, c, d, e, f, g)

3. Grundabmaße

3.1. Muttergewinde

Tabelle 1. **Grundabmaße A_u** Werte in µm

Steigung P mm	Grundabmaße A_u bei Toleranzlage G	H
0,2	+17	0
0,25	+18	0
0,3	+18	0
0,35	+19	0
0,4	+19	0
0,45	+20	0
0,5	+20	0
0,6	+21	0
0,7	+22	0
0,75	+22	0
0,8	+24	0
1	+26	0
1,25	+ 28	0
1,5	+ 32	0
1,75	+ 34	0
2	+ 38	0
2,5	+ 42	0
3	+ 48	0
3,5	+ 53	0
4	+ 60	0
4,5	+ 63	0
5	+ 71	0
5,5	+ 75	0
6	+ 80	0
8	+100	0

Werden in Sonderfällen noch weitere Toleranzlagen für Muttergewinde benötigt, die nicht in der Tabelle 1 enthalten sind, so können die gleichen Toleranzlagen und Grundabmaße wie beim Bolzengewinde nach Tabelle 2, jedoch mit Großbuchstaben und ungeteilten Vorzeichen verwendet werden.

Nachdruck mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses (DNA)
von der Beuth-Vertrieb GmbH hergestellt, da ein Originaldruck dieser Norm zur Zeit nicht lieferbar ist.

3.2. Bolzengewinde

Tabelle 2. **Grundabmaße A_o** Werte in µm

Steigung P mm	Grundabmaße A_o bei Toleranzlage							
	a	b	c	d	e	f	g	h
0,2	—	—	—	—	− 45	− 32	− 17	0
0,25	—	—	—	—	− 45	− 33	− 18	0
0,3	—	—	—	—	− 46	− 33	− 18	0
0,35	—	—	—	—	− 46	− 34	− 19	0
0,4	—	—	(−120)	(− 72)	− 48	− 34	− 19	0
0,45	—	—	(−120)	(− 73)	− 48	− 35	− 20	0
0,5	—	—	(−122)	(− 74)	− 50	− 36	− 20	0
0,6	—	—	(−124)	(− 76)	− 53	− 36	− 21	0
0,7	—	—	(−125)	(− 78)	− 56	− 38	− 22	0
0,75	—	—	(−126)	(− 79)	− 56	− 38	− 22	0
0,8	—	—	(−127)	(− 80)	− 60	− 38	− 24	0
1	−290	−200	−130	− 85	− 60	− 40	− 26	0
1,25	−295	−205	−135	− 90	− 63	− 42	− 28	0
1,5	−300	−212	−140	− 95	− 67	− 45	− 32	0
1,75	−310	−220	−145	−100	− 71	− 48	− 34	0
2	−315	−225	−150	−105	− 71	− 52	− 38	0
2,5	−325	−235	−160	−110	− 80	− 58	− 42	0
3	−335	−245	−170	−115	− 85	− 63	− 48	0
3,5	−345	−255	−180	−125	− 90	− 70	− 53	0
4	−355	−265	−190	−130	− 95	− 75	− 60	0
4,5	−365	−280	−200	−135	−100	− 80	− 63	0
5	−375	−290	−212	−140	−106	− 85	− 71	0
5,5	−385	−300	−224	−150	−112	− 90	− 75	0
6	−395	−310	−236	−155	−118	− 95	− 80	0
8	−425	−340	−265	−180	−140	−118	−100	0

Bei Anwendung der eingeklammerten Grundabmaße ist zu prüfen, ob die verbleibende Flankenüberdeckung für den Verwendungszweck ausreichend ist.

Diese Kopie wurde mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses (DNA) von der Beuth-Vertrieb GmbH hergestellt, da ein Originaldruck dieser Norm zur Zeit nicht lieferbar ist.

4. Toleranzen für Muttergewinde

4.1. Flankendurchmesser-Toleranzen (T_{D2})

Tabelle 3. **Flankendurchmesser-Toleranzen T_{D2}** Werte in µm

Gewinde-Nenndurchmesser D mm über	bis	Steigung P mm	T_{D2} bei Toleranzqualität 02	01	0	1	2	3	4	5	6	7	8
0,99	1,4	0,2	—	—	—	—	25	32	40	—	—	—	—
		0,25	—	—	—	22	28	35	45	56	—	—	—
		0,3	—	—	19	24	30	33	48	60	75	—	—
1,4	2,8	0,2	—	—	—	—	26	34	42	—	—	—	—
		0,25	—	—	—	24	30	38	48	60	—	—	—
		0,35	—	—	21	26	34	42	53	67	85	—	—
		0,4	—	—	22	28	36	45	56	71	90	—	—
		0,45	—	—	24	30	38	48	60	75	95	—	—
2,8	5,6	0,2	—	—	—	—	28	35	45	—	—	—	—
		0,25	—	—	—	25	32	40	50	63	—	—	—
		0,35	—	—	22	28	36	45	56	71	—	—	—
		0,5	—	20	25	32	40	50	63	80	100	125	—
		0,6	—	22	28	36	45	56	71	90	112	140	—
		0,7	—	24	30	38	48	60	75	95	118	150	—
		0,75	—	24	30	38	48	60	75	95	118	150	—
		0,8	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200
5,6	11,2	0,2	—	—	—	—	30	38	48	—	—	—	—
		0,25	—	—	—	26	34	42	53	—	—	—	—
		0,35	—	—	24	30	38	48	60	75	—	—	—
		0,5	—	22	28	36	45	56	71	90	112	—	—
		0,75	21	26	34	42	53	67	85	106	132	170	—
			24	30	38	48	60	75	95	118	150	190	236
		1,25	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250
		1,5	—	—	—	—	—	—	112	140	180	224	280
11,2	22,4	0,35	—	21	26	34	42	53	67	85	—	—	—
		0,5	—	24	30	38	48	60	75	95	118	—	—
		0,75	22	28	36	45	56	71	90	112	140	180	—
		1	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250
		1,25	28	36	45	56	71	90	112	140	180	224	280
		1,5	—	—	—	—	—	—	118	150	190	236	300
		1,75	—	—	—	—	—	—	125	160	200	250	315
		2	—	—	—	—	—	—	132	170	212	265	335
		2,5	—	—	—	—	—	—	140	180	224	280	355
22,4	45	0,35	—	22	28	36	45	56	71	90	—	—	—
		0,5	20	25	32	40	50	63	80	100	125	—	—
		0,75	24	30	38	48	60	75	95	118	150	190	—
		1	26	34	42	53	67	85	106	132	170	212	—
		1,5	—	—	—	—	—	—	125	160	200	250	315
		2	—	—	—	—	—	—	140	180	224	280	355
		3	—	—	—	—	—	—	170	212	265	335	425
		3,5	—	—	—	—	—	—	180	224	280	355	450
		4	—	—	—	—	—	—	190	236	300	375	475
		4,5	—	—	—	—	—	—	200	250	315	400	500
45	90	0,35	—	24	30	38	48	60	75	—	—	—	—
		0,5	22	28	36	45	56	71	90	112	—	—	—
		0,75	25	32	40	50	63	80	100	125	160	—	—
		1	30	38	48	60	75	95	118	150	180	236	—
		1,5	—	—	—	—	—	—	132	170	212	265	335
		2	—	—	—	—	—	—	150	190	236	300	375
		3	—	—	—	—	—	—	180	224	280	355	450
		4	—	—	—	—	—	—	200	250	315	400	500
		5	—	—	—	—	—	—	212	265	335	425	530
		5,5	—	—	—	—	—	—	224	280	355	450	560
		6	—	—	—	—	—	—	236	300	375	475	600

Diese Kopie wurde mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses (DNA) von der Beuth-Vertrieb GmbH hergestellt, da ein Originaldruck dieser Norm zur Zeit nicht lieferbar ist.

Tabelle 3. (Fortsetzung) Werte in µm

Gewinde-Nenndurchmesser D mm über	bis	Steigung P mm	T_{D2} bei Toleranzqualität 02	01	0	1	2	3	4	5	6	7	8
90	180	0,75	28	36	45	56	71	90	112	140	180	—	—
		1	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	—
		1,5	—	—	—	—	—	—	140	180	224	280	—
		2	—	—	—	—	—	—	160	200	250	315	400
		3	—	—	—	—	—	—	190	236	300	375	475
		4	—	—	—	—	—	—	212	265	335	425	530
		6	—	—	—	—	—	—	250	315	400	500	630
		8	—	—	—	—	—	—	280	355	450	560	710
180	355	1	34	42	53	67	85	106	132	170	212	—	—
		1,5	—	—	—	—	—	—	150	190	236	300	—
		2	—	—	—	—	—	—	180	224	280	355	—
		3	—	—	—	—	—	—	212	265	335	425	530
		4	—	—	—	—	—	—	236	300	375	475	600
		6	—	—	—	—	—	—	265	335	425	530	670
		8	—	—	—	—	—	—	300	375	475	600	750
355	500	2	—	—	—	—	—	—	180	224	280	—	—
		3	—	—	—	—	—	—	212	265	335	425	530
		4	—	—	—	—	—	—	236	300	375	475	600
		6	—	—	—	—	—	—	280	355	450	560	710
		8	—	—	—	—	—	—	315	400	500	630	800
500	1000	8	—	—	—	—	—	—	—	425	530	670	850

4.2. Kerndurchmesser-Toleranzen (T_{D1})

Tabelle 4. Kerndurchmesser-Toleranzen T_{D1}

Werte in µm

Steigung P mm	T_{D1} bei Toleranzqualität 4	5	6	7	8
0,2	38	—	—	—	—
0,25	45	56	—	—	—
0,3	53	67	85	—	—
0,35	63	80	100	—	—
0,4	71	90	112	—	—
0,45	80	100	125	—	—
0,5	90	112	140	180	—
0,6	100	125	160	200	—
0,7	112	140	180	224	—
0,75	118	150	190	236	—
0,8	125	160	200	250	315
1	150	190	236	300	375
1,25	170	212	265	335	425
1,5	190	236	300	375	475
1,75	212	265	335	425	530
2	236	300	375	475	600
2,5	280	355	450	560	710
3	315	400	500	630	800
3,5	355	450	560	710	900
4	375	475	600	750	950
4,5	425	530	670	850	1060
5	450	560	710	900	1120
5,5	475	600	750	950	1180
6	500	630	800	1000	1250
8	630	800	1000	1250	1600

Diese Kopie wurde mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses (DNA) von der Beuth-Vertrieb GmbH hergestellt, da ein Originaldruck dieser Norm zur Zeit nicht lieferbar ist.

5. Toleranzen für Bolzengewinde

5.1. Außendurchmesser-Toleranzen (T_d)

Tabelle 5. Außendurchmesser-Toleranzen T_d

Werte in µm

Steigung P mm	T_d bei Toleranzqualität		
	4	6	8
0,2	36	56	—
0,25	42	67	—
0,3	48	75	—
0,35	53	85	—
0,4	60	95	—
0,45	63	100	—
0,5	67	106	—
0,6	80	125	—
0,7	90	140	—
0,75	90	140	—
0,8	95	150	236
1	112	180	280
1,25	132	212	335
1,5	150	236	375
1,75	170	265	425
2	180	280	450
2,5	212	335	530
3	236	375	600
3,5	265	425	670
4	300	475	750
4,5	315	500	800
5	335	530	850
5,5	355	560	900
6	375	600	950
8	450	710	1180

5.2. Flankendurchmesser-Toleranzen (T_{d2})

Tabelle 6. Flankendurchmesser-Toleranzen T_{d2}

Werte in µm

Gewinde-Nenndurchmesser d mm über	bis	Steigung P mm	T_{d2} bei Toleranzqualität										
			01	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0,99	1,4	0,2	—	—	—	19	24	30	38	48	—	—	—
		0,25	—	—	17	21	26	34	42	53	—	—	—
		0,3	—	—	18	22	28	36	45	56	—	—	—
1,4	2,8	0,2	—	—	—	20	25	32	40	50	—	—	—
		0,25	—	—	18	22	28	36	45	56	—	—	—
		0,35	—	—	20	25	32	40	50	63	80	—	—
		0,4	—	—	21	26	34	42	53	67	85	—	—
		0,45	—	—	22	28	36	45	56	71	90	—	—
2,8	5,6	0,2	—	—	—	21	26	34	42	53	—	—	—
		0,25	—	—	19	24	30	38	48	60	—	—	—
		0,35	—	—	21	26	34	42	53	67	85	—	—
		0,5	—	—	24	30	38	48	60	75	95	—	—
		0,6	—	21	26	34	42	53	67	85	106	—	—
		0,7	—	22	28	36	45	56	71	90	112	—	—
		0,75	—	22	28	36	45	56	71	90	112	—	—
		0,8	—	24	30	38	48	60	75	95	118	150	190

Diese Kopie wurde mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses (DNA) von der Beuth-Vertrieb GmbH hergestellt, da ein Originaldruck dieser Norm zur Zeit nicht lieferbar ist.

Tabelle 6. (Fortsetzung)

Werte in µm

Gewinde-Nenndurchmesser d mm über	bis	Steigung P mm	T_{d2} bei Toleranzqualität 01	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
5,6	11,2	0,2	—	—	—	22	28	36	45	56	—	—	—
		0,25	—	—	20	25	32	40	50	63	—	—	—
		0,35	—	—	22	28	36	45	56	71	—	—	—
		0,5	—	—	26	34	42	53	67	85	106	—	—
		0,75	—	22	32	40	50	63	80	100	125	—	—
		1	22	28	36	45	56	71	90	112	140	180	224
		1,25	24	30	38	48	60	75	95	118	150	190	236
		1,5	26	34	—	—	—	85	106	132	170	212	265
11,2	22,4	0,35	—	20	25	32	40	50	63	80	—	—	—
		0,5	—	22	28	36	45	56	71	90	—	—	—
		0,75	21	26	34	42	53	67	85	106	132	—	—
		1	24	30	38	48	60	75	95	118	150	190	236
		1,25	26	34	42	53	67	85	106	132	170	212	265
		1,5	—	—	—	—	—	90	112	140	180	224	280
		1,75	—	—	—	—	—	95	118	150	190	236	300
		2	—	—	—	—	—	100	125	160	200	250	315
		2,5	—	—	—	—	—	106	132	170	212	265	335
22,4	45	0,35	—	21	26	34	42	53	67	85	—	—	—
		0,5	—	24	30	38	48	60	75	95	—	—	—
		0,75	22	28	36	45	56	71	90	112	140	—	—
		1	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250
		1,5	—	—	—	—	—	95	118	150	190	236	300
		2	—	—	—	—	—	106	132	170	212	265	335
		3	—	—	—	—	—	125	160	200	250	315	400
		3,5	—	—	—	—	—	132	170	212	265	335	425
		4	—	—	—	—	—	140	180	224	280	355	450
		4,5	—	—	—	—	—	150	190	236	300	375	475
45	90	0,35	—	22	28	36	45	56	71	—	—	—	—
		0,5	21	26	34	42	53	67	85	106	—	—	—
		0,75	24	30	38	48	60	75	95	118	—	—	—
		1	28	36	45	56	71	90	112	140	180	224	—
		1,5	—	—	—	—	—	100	125	160	200	250	315
		2	—	—	—	—	—	112	140	180	224	280	355
		3	—	—	—	—	—	132	170	212	265	335	425
		4	—	—	—	—	—	150	190	236	300	375	475
		5	—	—	—	—	—	160	200	250	315	400	500
		5,5	—	—	—	—	—	170	212	265	335	425	530
		6	—	—	—	—	—	180	224	280	355	450	560
90	180	0,75	26	34	42	53	67	85	106	132	—	—	—
		1	30	38	48	60	75	95	118	150	—	—	—
		1,5	—	—	—	—	—	106	132	170	—	—	—
		2	—	—	—	—	—	118	150	190	236	300	375
		3	—	—	—	—	—	140	180	224	280	355	450
		4	—	—	—	—	—	160	200	250	315	400	500
		6	—	—	—	—	—	190	236	300	375	475	600
		8	—	—	—	—	—	212	265	335	425	530	670
180	355	1	32	40	50	63	80	100	125	160	—	—	—
		1,5	—	—	—	—	—	112	140	180	—	—	—
		2	—	—	—	—	—	132	170	212	—	—	—
		3	—	—	—	—	—	160	200	250	315	400	500
		4	—	—	—	—	—	180	224	280	355	450	560
		6	—	—	—	—	—	200	250	315	400	500	630
		8	—	—	—	—	—	224	280	355	450	560	710
355	500	2	—	—	—	—	—	140	170	212	—	—	—
		3	—	—	—	—	—	160	200	250	315	400	500
		4	—	—	—	—	—	180	224	280	355	450	560
		6	—	—	—	—	—	212	265	335	425	530	670
		8	—	—	—	—	—	236	300	375	475	600	750
500	1000	8	—	—	—	—	—	—	315	400	500	630	800

Diese Kopie wurde mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses (DNA)
von der Beuth-Vertrieb GmbH hergestellt, da ein Originaldruck dieser Norm zur Zeit nicht lieferbar ist.

5.3. Kerndurchmesser-Toleranzen (T_{d3}) und kleinster Krümmungsradius im Kern

Tabelle 7. Kerndurchmesser-Toleranzen T_{d3} und kleinster Krümmungsradius im Kern

Werte in µm

Gewinde-Nenndurchmesser d mm		Steigung P	T_{d3} bei Toleranzqualität							R_{min}
über	bis	mm	3	4	5	6	7	8	9	
0,99	1,4	0,2	38	44	52	62	—	—	—	20
		0,25	44	52	60	71	—	—	—	25
		0,3	50	58	67	78	—	—	—	30
1,4	2,8	0,2	39	46	54	64	—	—	—	20
		0,25	46	54	63	74	—	—	—	25
		0,35	57	65	75	88	105	—	—	35
		0,4	63	71	82	96	114	—	—	40
		0,45	68	77	88	103	122	—	—	45
2,8	5,6	0,2	40	48	56	67	—	—	—	20
		0,25	48	56	66	78	—	—	—	25
		0,35	59	67	78	92	110	—	—	35
		0,5	74	84	96	111	131	—	—	50
		0,6	85	96	110	128	149	—	—	60
		0,7	95	106	121	140	162	—	—	70
		0,75	99	110	125	144	166	—	—	75
		0,8	106	118	133	153	176	208	248	80
5,6	11,2	0,2	42	50	59	70	—	—	—	20
		0,25	50	58	68	81	—	—	—	25
		0,35	61	70	81	96	—	—	—	35
		0,5	78	89	103	121	142	—	—	50
		0,75	104	117	134	154	179	—	—	75
		1	128	143	162	184	212	252	296	100
		1,25	150	165	185	208	240	280	326	125
		1,5	—	193	214	240	278	320	373	150
11,2	22,4	0,35	65	75	88	105	—	—	—	35
		0,5	81	92	107	126	—	—	—	50
		0,75	107	121	139	160	186	—	—	75
		1	132	147	167	190	222	262	308	100
		1,25	157	175	196	222	260	302	355	125
		1,5	—	198	220	248	288	332	388	150
		1,75	—	221	244	276	316	362	426	175
		2	—	244	269	304	344	394	459	200
		2,5	—	286	312	350	392	445	515	250
22,4	45	0,35	67	78	92	110	—	—	—	35
		0,5	84	96	111	131	—	—	—	50
		0,75	110	125	144	166	194	—	—	75
		1	135	152	172	197	232	272	322	100
		1,5	—	203	226	258	298	344	408	150
		2	—	250	276	314	356	409	479	200
		3	—	341	376	416	466	531	616	300
		3,5	—	384	422	464	517	587	677	350
		4	—	428	468	512	568	643	738	400
		4,5	—	474	514	560	624	699	799	450
45	90	0,35	70	81	96	—	—	—	—	35
		0,5	89	103	121	142	—	—	—	50
		0,75	114	129	149	172	—	—	—	75
		1	143	162	184	212	252	290	—	100
		1,5	—	208	233	268	308	358	423	150
		2	—	256	284	324	368	424	499	200
		3	—	348	386	428	481	551	641	300
		4	—	438	478	524	588	663	763	400
		5	—	520	560	610	675	760	860	500
		5,5	—	566	608	661	731	821	926	550
		6	—	612	656	712	787	882	992	600

Diese Kopie wurde mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses (DNA)
von der Beuth-Vertrieb GmbH hergestellt, da ein Originaldruck dieser Norm zur Zeit nicht lieferbar ist.

Tabelle 7. (Fortsetzung) Werte in µm

Gewinde-Nenndurchmesser d mm über	bis	Steigung P mm	T_{d3} bei Toleranzqualität 3	4	5	6	7	8	9	R_{min}
90	180	0,75	121	139	160	186	—	—	—	75
		1	147	167	190	222	—	—	—	100
		1,5	—	214	240	278	—	—	—	150
		2	—	262	294	334	380	444	519	200
		3	—	356	396	440	496	571	666	300
		4	—	448	488	538	608	688	788	400
		6	—	622	668	732	807	907	1032	600
		8	—	788	841	911	1001	1106	1246	800
180	355	1	152	172	197	232	—	—	—	100
		1,5	—	220	248	288	—	—	—	150
		2	—	276	314	356	—	—	—	200
		3	—	376	416	466	531	616	716	300
		4	—	468	512	568	643	738	848	400
		6	—	632	682	747	832	932	1062	600
		8	—	800	856	931	1026	1136	1286	800
355	500	2	—	284	314	356	—	—	—	200
		3	—	376	416	466	531	616	716	300
		4	—	468	512	568	643	738	862	400
		6	—	644	697	767	857	962	1102	600
		8	—	812	871	951	1051	1176	1326	800
500	1000	8	—	—	891	976	1076	1206	1376	800

6. Toleranzen für Gewinde M 1,7; M 2,3; M 2,6

Diese Gewinde sind nicht in der ISO/R 261 (siehe DIN 13 Blatt 12 Beiblatt) enthalten. Die Toleranzen werden nicht auf die ISO-Empfehlung umgestellt, um in der Übergangszeit der Anwendung dieser Gewinde eine Änderung zu vermeiden. Die nachstehenden Toleranzen sind der bisherigen DIN 13 Blatt 15, Ausgabe Januar 1952, entnommen.

Werte in µm

Gewinde	T_d	T_{D2} und T_{d2} fein	mittel	Muttergewinde-Kerndurchmesser d_1 [1] A_u (+)	A_o (+)	T_{d1}
M 1,7	71	45	71	10	100	90
M 2,3	100	50	80	15	140	125
M 2,6	112	50	80	20	160	140

[1] d_1 siehe DIN 13 Blatt 1, Seite 2

Diese Kopie wurde mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses (DNA)
von der Beuth-Vertrieb GmbH hergestellt, da ein Originaldruck dieser Norm zur Zeit nicht lieferbar ist.